

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 3015.5—2001

铁道车辆整体车轮外形尺寸检测量具技术条件 轮辋厚度差卡尺

1 范 围

本标准规定了轮辋厚度差测量卡尺（以下简称辋厚差尺）的分类、型号与基本参数、技术要求、试验方法、检验方法、标志、包装和储存。

本标准适用于测量轮辋厚度差的游标类卡尺和电子数显类卡尺。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

TB/T 3015.1—2001 铁道车辆整体车轮外形尺寸检测量具技术条件 滚动圆直径卡尺

3 分类、型号与基本参数

3.1 分类

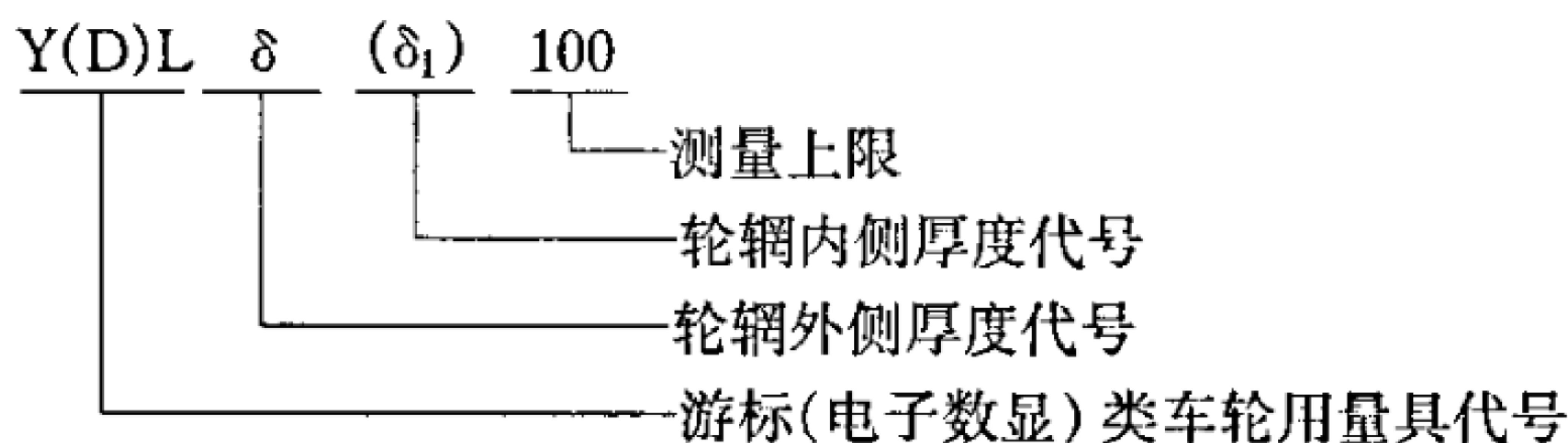
辋厚差是通过按图纸指定位置测量轮辋厚度计算得出（内、外侧每侧至少取三个数据计算其最大差值确定）。轮辋厚度尺分为：

a) 轮辋内侧厚度尺：以轮辋内侧面为基准面，测量轮辋内侧厚度的轮辋厚度尺，测量示意图 1；

b) 轮辋外侧厚度尺：以轮辋外侧面为基准面，测量轮辋外侧厚度的轮辋厚度尺，测量示意图 2。

3.2 型号

辋厚差尺的型号规定如下：



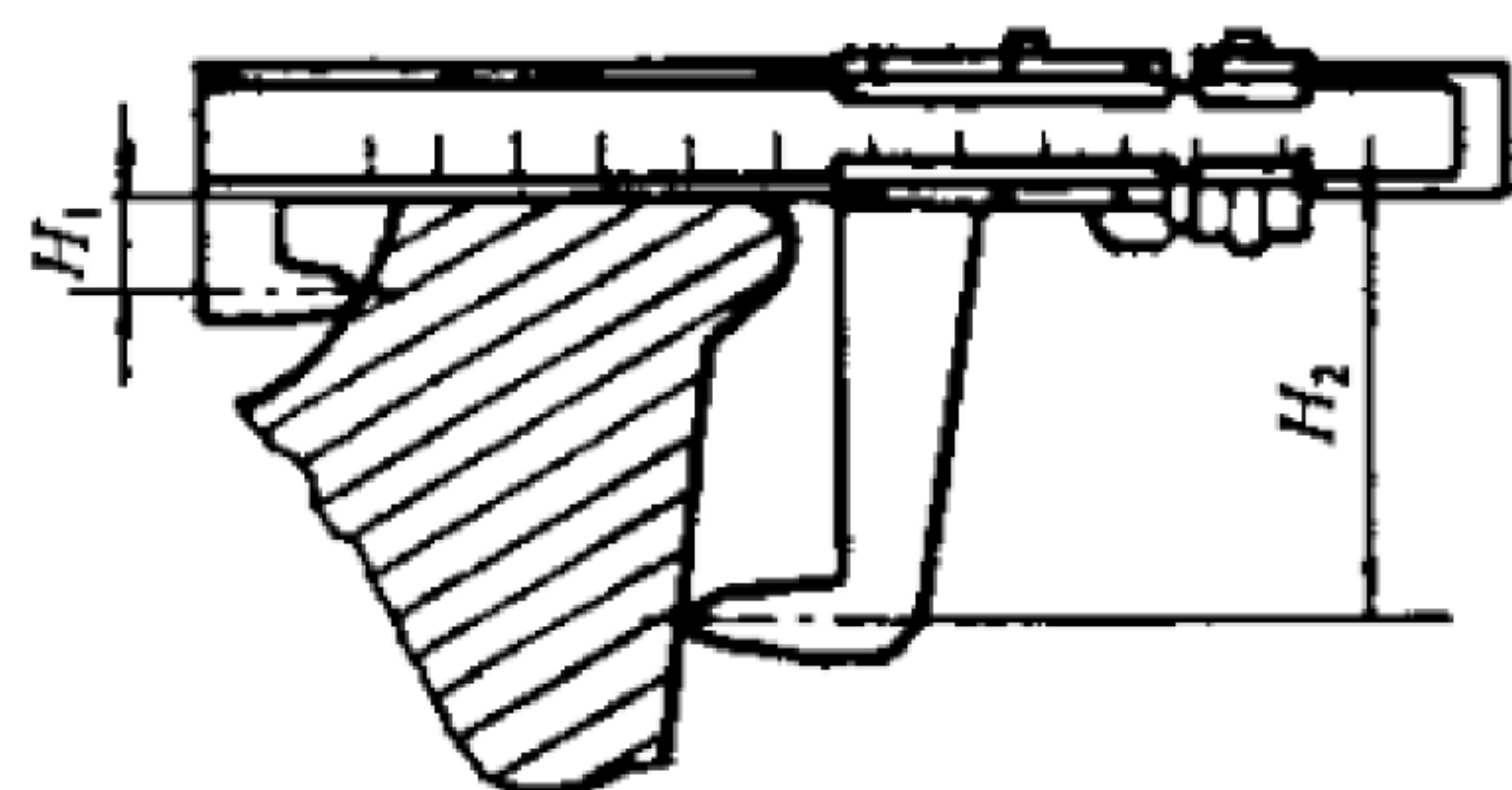


图1 轮辋内侧厚度尺测量示意

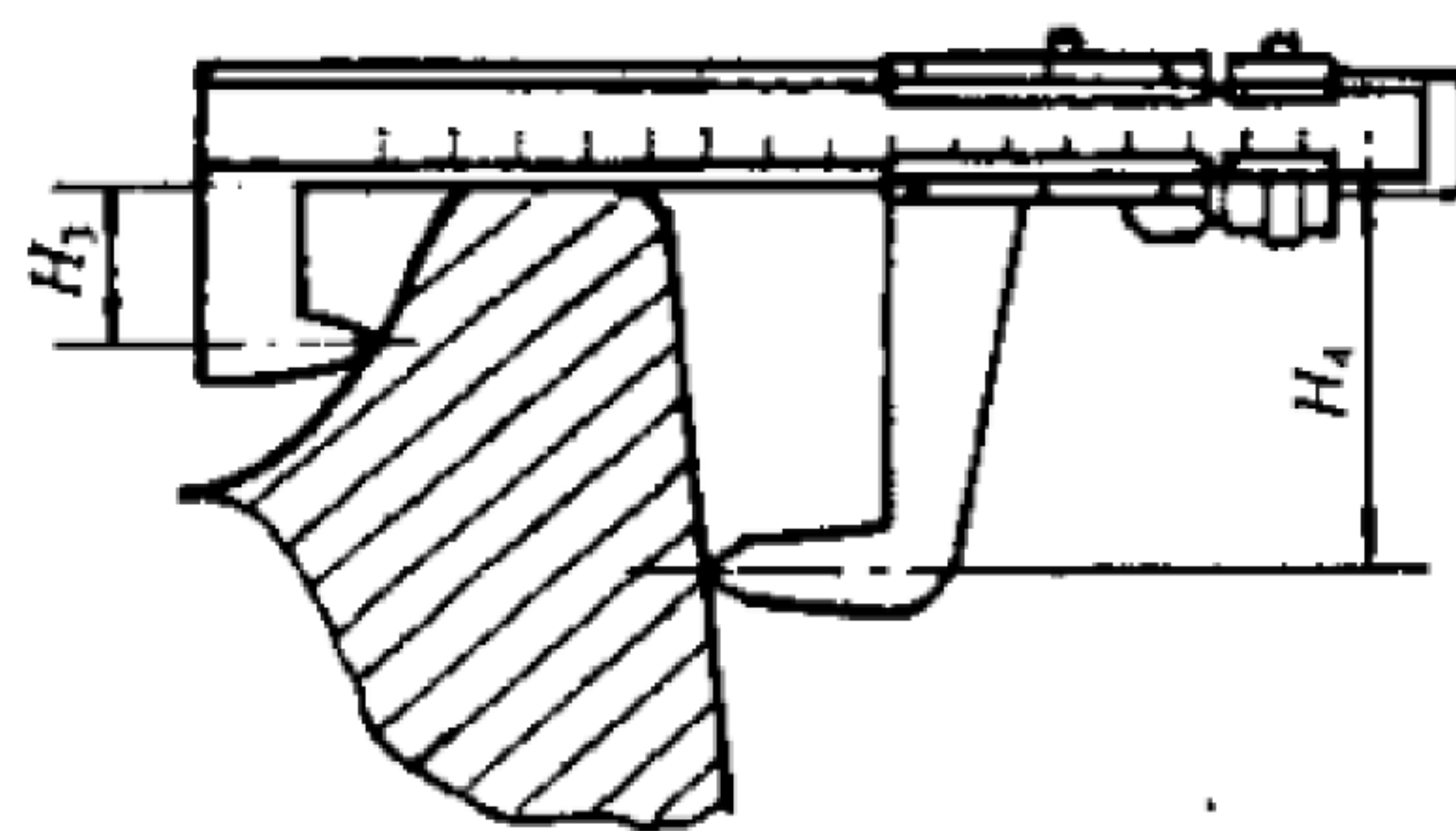


图2 轮辋外侧厚度尺测量示意

3.3 基本参数

3.3.1 游标卡尺游标分度值为0.05 mm。

3.3.2 电子数显卡尺分辨力为0.01 mm。

3.3.3 测量范围为0~100 mm。

4 技术要求

4.1 轮辋内侧厚度尺两测量爪测量点距测量定位面距离 H_1 为 $10 \text{ mm} \pm 0.10 \text{ mm}$, H_2 为 $70 \text{ mm} \pm 0.10 \text{ mm}$; 轮辋外侧厚度尺两测量爪测量点距测量定位面距离 H_3 为 $25 \text{ mm} \pm 0.10 \text{ mm}$, H_4 为 $65 \text{ mm} \pm 0.10 \text{ mm}$ 。

4.2 无论尺框紧固与否, 示值误差为 $\pm 0.10 \text{ mm}$ 。

4.3 外观、相互作用、材料、硬度、表面粗糙度、游标卡尺标记、游标卡尺重合度及电子数显卡尺性能要求应分别符合 TB/T 3015.1 中第 4 章的有关规定。

4.4 专用校对块两工作面应在同一平面内, 两工作面之间的距离应小于 0.01 mm。两工作面均应垂直于基准面, 垂直度不大于 0.01 mm。

5 试验方法

试验方法按 TB/T 3015.1 中第 5 章的规定进行。

6 检验方法

6.1 两测量爪测量点距测量定位面距离用游标卡尺检验。

6.2 用本量具所配专用校对块检验游标卡尺重合度, 具体检验方法按 TB/T 3015.1 中 6.6 的规定执行。

6.3 示值误差用所配专用校对块配合量块检验, 具体检验方法按 TB/T 3015.1 中 6.10 的规定执行。

6.4 外观、相互作用、表面粗糙度、游标卡尺标记及电子数显卡尺性能应分别按 TB/T 3015.1 中第 6 章的有关方法进行检验。

6.5 专用校对块两工作面的距离及垂直度用万能工具显微镜检验。

7 检验规则

7.1 两测量爪测量点距测量定位面距离出厂时应逐件进行检验。

7.2 其他项检验应分别按 TB/T 3015.1 中第 7 章的有关规定执行。

8 标志、包装及储存

标志、包装及储存要求分别按 TB/T 3015.1 中第 8 章的有关规定执行。
